STANLEY®

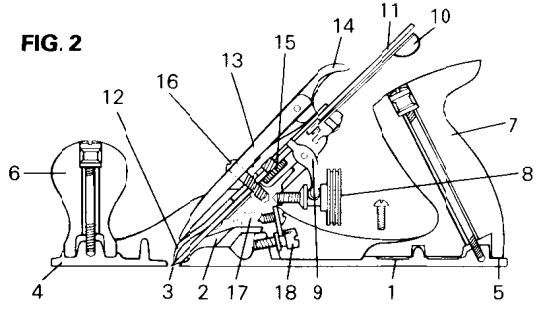
Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

STANLEY®

BENCH PLANES
RABOTS D'ETABLI
BANK HOBEL
CEPILLOS DE BANCO

CAT. No.	PRODUCT No.	mm	ins	mm	ins
3/3C	G12-003/-013	240	9½	45	1¾
4/4C	G12-004/-014	245	9¾	50	2
4½/4½C	G12-045/-145	260	10¼	60	2⅜
5/5C	G12-005/-015	355	14	50	2
5½/5½C	G12-055/-155	380	15	60	2⅜
6/6C	G12-006/-016	460	18	60	2⅜
7/7C	G12-007/-017	560	22	60	2⅜
H1203	G12-203	240	9½	45	1¾
H1204	G12-204	245	9¾	50	2
H1205	G12-205	355	14	50	2

FIG. 2



ENGLISH

1. APPLICATION

SMOOTHING PLANES: For final finishing and general purpose work. G12-003/-013, G12-004/-014, G12-045/-145, G12-203, G12-204.
JACK PLANES: Used to plane wood to correct size.
G12-005/-015, G12-055/-155, G12-205
FORE/TRY PLANES. Used to true uneven surfaces, (Fig. 1) and long edges. G12-006/-016, G12-007/-017.
*Those planes designated with a suffix 'C' are supplied with a corrugated base to help reduce friction on resinous timbers.

2. THE ESSENTIAL COMPONENTS OF A BENCH PLANE (Fig.2)

1 Base
2 Frog
3 Mouth Opening
4 Toe
5 Heel
6 Knob
7 Handle
8 Depth Adjusting Nut
9 Y Lever
10 Lateral Adjusting Lever
11 Cutter
12 Cap Iron
13 Lever
14 Lever Cam
15 Cap Iron Screw
16 Lever Screw
17 Frog Clamping Screw
18 Frog Adjusting Screw (Bailey only)

3. PREPARING THE CUTTER FOR HONING:

Lift lever cam (14) and remove lever (13).
Remove double iron (11/12) and place on bench. Slacken cap iron screw (15) (Fig.3).
Slide back cap iron, turn and remove.
Cutter is now ready for honing.

4. CUTTER SHARPENING

4.1 Honing the Cutter

The cutter is supplied at a ground angle of 25°. Before use, the cutter must be honed at 30° (Fig. 4). Hone on a good quality, flat oil stone lubricated with a thin machine oil.
(A) Place ground 25° bevel flat on oil stone and raise 5° to honing angle of 30° (Fig. 5).
(B) Hone the bevel along the stone, until a burr is formed.
(C) Lay cutter flat on the oil stone with bevel up, (Fig. 6). A few light strokes along the stone will remove the burr.
NOTE: The shape of the honed edge depends on the final use to

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

which the plane is to be put. Straight with round corners for finishing work (Fig. 7) and curved for coarse stock removal (Fig. 8).

4.2 Grinding the Cutter

Re-grinding will become necessary if the edge is damaged, the bevel rounded or the angle changed. When re-grinding use lubricant on the stone to prevent over-heating. An undamaged honing edge, if larger than 2mm, can be restored by light re-grinding. It is then not necessary to remove the honing angle completely.

NOTE: Both honing and grinding angles can be obtained easily by using a Stanley honing guide No. 14-050.

FRANÇAIS

1. APPLICATION

RABOTS DE FINITION: Finition et travaux généraux.
G12-003/-013, G12-004/-014, G12-045/-145, G12-203, G12-204.
RIFLARDS: Pour dégrossir le travail. G12-005/-015, G12-055/-155, G12-205
DEMI-VARLOPES/VARLOPES: Redressage (Fig. 1) et travaux de grande longueur. G12-006/-016, G12-007/-017.
*Les rabots dont la désignation est suivie de la lettre 'C' comportent une semelle rainurée pour réduire la friction lors de travaux sur bois résineux.

2. PRINCIPAUX COMPOSANTS D'UN RABOT D'ETABLI (Fig. 2)

1 Semelle
2 Chariot
3 Lumière
4 Nez
5 Talon
6 Bouton avant
7 Poignée arrière
8 Molette de réglage de profondeur
9 Levier de réglage de profondeur de coupe.
10 Levier de gauchissement
11 Fer
12 Contre-fer
13 Bloc d'arrêt
14 Levier de blocage du bloc d'arrêt
15 Vis du contre-fer
16 Vis du bloc d'arrêt
17 Vis de blocage du chariot
18 Vis de réglage du chariot (Bailey uniquement)

3. PREPARATION DU FER POUR L'AFFUTAGE:

Soulever le levier de blocage du bloc d'arrêt (14) et retirer le bloc d'arrêt (13).
Otez l'ensemble fer/contre-fer (11/12) et le poser sur l'établi. Desserrer la vis du contre-fer (15) (Fig. 3)
Faire glisser le contre-fer vers l'arrière faire pivoter et dégager. Le fer est maintenant prêt à l'affûtage.

4. AFFILAGE DU FER

4.1 Affûtage

Le fer est livré avec un angle de meulage de 25°. Avant emploi, le fer doit être affûté à 30° (Fig. 4). Pour ce faire, utilser une pierre à huile plate de bonne qualité, lubrifiée à l'aide d'une huile à machine légère.
(A) Placer le bisseau de 25° à plat sur la pierre à huile et soulever de 5° pour atteindre l'angle d'affûtage de 30° (Fig. 5).
(B) Affûter le biseau sur la pierre à jusqu'à ce apparaisse une bavure.
(C) Poser le fer à plat sur la pierre à huile, biseau en haut (Fig. 6). Quelques légers coups sur la pierre élimineront la bavure.
NOTE: La forme du tranchant dépend de l'utilisation qui sera faite du rabot. Tranchant droit avec coins arrondis pour travaux de finition (Fig. 7) et tranchant courbe pour travaux de dégrossissage (Fig 8).

4.2 Meulage

Il faut remeuler le fer si le tranchant est endommagé, le biseau émoussé ou l'angle modifié. Afin d'éviter l'échauffement lors du remeulage, l'utilisation d'un lubrifiant sur la pierre est conseillé.
Un tranchant non endommegé, s'il a plus de 2mm de large, peut être amélioré par un remeulage léger. Il est alors inutile d'eliminer complètement l'angles d'affûtage.
NOTE: Le Guide d'Affûtage Stanley No. 14-050 permet d'obtenir aisément les angles d'affûtage et de meulage souhaités.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

DEUTSCH

1. ANWENDUNGSBEREICH

PUTZHOBEL: Zum Glätten der Oberflächen und für allgemeine Hobelarbeiten. G12-003/-013, G12-004/-014, G12-045/-145, G12-203, G12-204.

KLEINE RAUHBANK: Für kurze und lange Werkstücke, zum Hobeln auf Maß, zur Grob- und Feinbearbeitung. G12-005/-015, G12-055/-155, G12-205.

RAUHBANK: Zum Hobeln großer, unebener Oberflächen und langer Werkstücke. (Abb. 1). G 2-006/-016, G12-007/-017.

*Die mit 'C' gekennzeichneten Hobel werden mit einer gerillten Sohle geliefert, die sich besonders für frische, harzige Hölzer eignet.

2. DIE WESENTLICHEN KOMPONENTEN EINES BANKHOBELS (ABB. 2)

1 Hobelsohle
2 Messerplatte (Frosch)
3 Maulöffnung
4 Hobelnase
5 Hobelferse
6 Knopfgriff
7 Handgriff
8 Feinstellschraube
9 Stellcabelhebel
10 Seiteneinstellhebel
11 Hobeleisen
12 Hobeleisenklappe
11/12 Doppelhobeleisen
13 Messerklappe
14 Exenterhebel Exzenter
15 Hobeleisenklappen-Schraube
16 Messerklappen-Schraube
17 Messerplatten-Schraube
18 Schraube zur Messerplatteneinstellung (Nur beim Bailey-Hobel)

3. HERAUSNEHMEN DES HOBELEISENS ZUM SCHLEIFEN UND ABZIEHEN

Exzenterhebel lösen (14), Messerklappe entfernen (13). Doppelhobeleisen herausnehmen (11/12). Messerplattenschraube lockern, (15) Messerplatte zurückschieben, drehen und entfernen, (Abb. 3).

4. SCHÄRFEN DES HOBELEISENS

4.1 Abziehen des Eisens.

Das Hobeleisen wird mit einem Grundwinkel von 25° geliefert. Das Hobelergebnis kann wesentlich verbessert werden wenn das Eisen auf einen Winkel von 30° abgesogen wird. (Abb. 4) Ziehen sie das Hobeleisen auf einem flachen, qualitativ guten Ölstein mit einigen Tropfen Maschinenöl ab.

(A) Legen Sie das Hobeleisen mit der 25° Grundschrägung flach auf den Ölstein, heben Sie es um 5° zu einem Abziehwinkel von 30° an (Abb. 5)

(B) Ziehen Sie die Abschrägung über den Stein, bis sich ein Grat bildet.

(C) Legen Sie das Hobeleisen mit der Schrägung nach oben flach auf den Ölstein (Abb. 6). Durch leichtes Abziehen über den Stein wird die Kante entgratet.

ANMERKUNG: Die Form der abgezogenen Kante hängt von der Arbeit, die Sie mit dem Hobel ausführen wollen, ab. Gerade Form mit runden Ecken zur Feinbearbeitung, z.B. Glätten der Oberflächen (Abb. 7). Gebogene Form zur schnellen, groberen Grundbearbeitung. (Abb. 8).

4.2 Schleifen des Hobeleisens

Das Nachschleifen des Hobeleisens ist notwendig, wenn die Schneidkante beschädigt, die Schrägung gerundet, oder der Schneidwinkel verändert ist. Geben Sie beim Schleifen etwas Schmiermittel auf den Schleifstein um ein Überhitzen zu vermeiden. Ist die scheidkante nicht beschädigt, sondern nur stumpf geworden, genügt ein leichtes Nachschleifen der Abziehkante ohne den gesamten Winkel zu erneuern.

ANMERKUNG: Schleif- und Abziehwinkel können mühelos und exakt mit der Stanley-Schleiflehre No. 14-050 hergestellt werden.

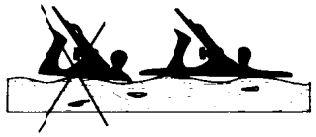


FIG. 1

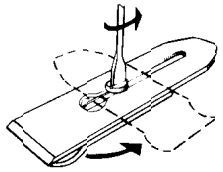


FIG. 3

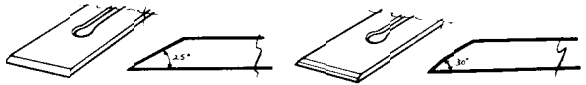


FIG. 4

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

ESPAÑOL

1. APPLICACIONES

CEPILLOS PARA PULIR: Para acabados y trabajos generales. G12-003/-013, G12-004/-014, G12-045/-145, G12-203, G12-204.

GARLOPINES: Para desbastar la madera G12-005/-015, G12-055/-155, G12-205.

MEDIA-GARLOPAS/GARLOPAS: Para superficies desiguales (Fig. 1) y trabajos de gran longitud. G12-006/-016, G12-007/-017.

*Los cepillos señalados con la letra 'C' disponen de base acanalada que ayuda a reducir la ficción en maderas resinosas.

2. COMPONENTES ESENCIALES DE UN CEPILLO DE BANCO (Fig. 2)

1 Base
2 Carro
3 Boca
4 Uña
5 Talonera
6 Perilla
7 Empuñadura
8 Tuerca de reglaje
9 Palanca de reglaje de profundidad de corte
10 Palanca para reglaje lateral
11 Hierro
12 Contrahierro
13 Cuña
14 Palanca de sujeción de la cuña
15 Tornillo del contrahierro
16 Tornillo de la cuña
17 Tornillo de sujeción del carro
18 Tornillo de reglaje del carro (Bailey sólo)

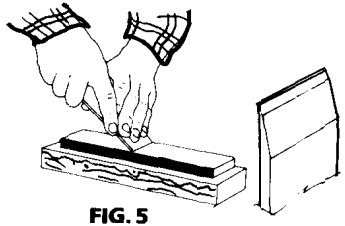


FIG. 5

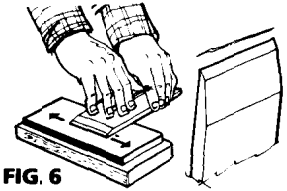


FIG. 6

PREPARACION DEL HIERRO PARA AFILADO:

Levantar la palanca de sujeción de la cuña (14) y sacar la cuña.
Sacar el hierro doble (11/12) y ponerlo sobre el banco. Aflojar el tornillo del contrahierro (15) (Fig. 3).
Deslizar el contrahierro (12) hacia atrás, girar y sacarlo.
El hierro está pues preparado para ser afilado.

4. AFILADO

4.1 Afilado

El hierro se suministra con un ángulo rectificado a 25°.
Antes de utilizarlo, el hierro debe afilarse a 30° (Fig. 4).
Por esto, emplear una piedra de buena calidad lubrificada con aceite de motor ligero.
(A) Poner el bisel de 25° plano sobre la piedra de aceite y levantar 5° hasta conseguir el ángulo de afilado de 30° (Fig. 5).
(B) Afilar el bisel sobre la piedra hasta que se forme una rebaba
(C) Poner el hierro plano sobre la piedra de aceite, con el bisel para arriba (Fig. 6). Unos agiles trazos a lo largo de la piedra quitarán la rebaba.
NOTA: La forma del filo depende del uso que se hará del cepillo. Filo derecho con esquinas redondas para trabajos de acabado (Fig. 7) y filo curvo para trabajos de desbaste (Fig. 8).

4.2 Rectificado

Conviene rectificar el hierro si el filo está deteriorado, el bisel gastado o el ángulo modificado. Al rectificar, emplear aceite sobre la piedra para prevenir recalentamientos.
Un filo no deteriorado, si tiene más de 2mm de anchura, puede ser mejorado con un ligero rectificado. No es necesario pués quitar completamente el ángulo de afilado.
NOTA: Tanto el afilado como el rectificado de ángulos puede resultar más fácil usando la Guía de Afilar Stanley No. 14-050.

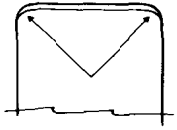


FIG. 7

FIG. 8

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

ENGLISH

5. SETTING THE CAP IRON

Reverse the process described in Section 3.
Use the following guide for setting the distance of the cap iron (12) from the cutting edge (Fig. 9):
0.5mm for fine finishing of hardwood to 2.00mm for general purpose work.

6. PREPARING THE PLANE FOR WORK

The size of the mouth opening (3) depends on the use to which the plane is to be put. Fine cabinet work requires a small mouth - general purpose work requires a larger mouth, as factory set (Fig. 10).

- Remove lever and double iron
- Slacken frog clamping screws (17)
- Replace double iron and lever
- Adjust cutter to correct depth (see Section 7)
- Using a screwdriver turn the frog adjusting screw (18) to move the frog (2) forward or back. (On the H.1203, H.204, H.205 models, apply hand pressure to move the frog)
- Hold the desired frog position, while removing the lever cap and double-iron, then re-tighten frog clamping screws
- Reassemble

7. ADJUSTING THE PLANE FOR WORK

7.1 Depth Cut

Hold the plane as in Fig. 11. Adjust the depth of cutter protruding through the mouth, by turning the depth adjusting nut (8), so that the amount showing is approximately the thickness of a hair.

7.2 Alignment

Sight down the base and move lateral adjusting lever (10), as in Fig. 12.

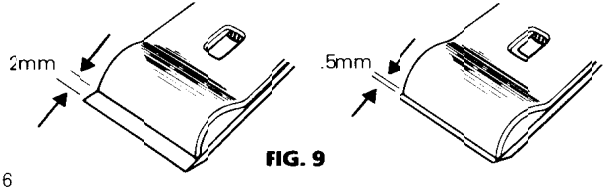


FIG. 9

FRANÇAIS

5. REGLAGE DU CONTRE-FER

Appliquer le procédé inverse de celui décrit à la Section 3.
Pour régler la distance entre le contre-fer (12) et le tranchant (Fig. 9), suivre les indications suivantes:
0.5mm pour travaux de finition délicate sur bois dur jusqu'à 2.00mm pour travaux généraux.

6. PREPARATION DU RABOT A L'EMPLOI

La dimension de la lumière (3) dépend de l'usage que l'on veut faire du rabot. Pour les travaux d'ébénisterie, la lumière doit être réduite; pour les travaux généraux, la lumière doit être plus importante, telle qu'elle a été réglée en usine (Fig. 10).

- Retirer le bloc darrêt et l'ensemble fer/contre-fer
- Desserrer les vis de blocage du chariot (17)
- Replacer l'ensemble fer/contre-fer et le bloc darrêt
- Régler le fer à la profondeur appropriée (voir Section 7)
- A l'aide d'un tournevis, tourner la vis de réglage du chariot (18) pour déplacer le chariot (2) vers l'avant ou vers l'arrière (Sur les modèles H1203, H1204, H1205, exercer une pression de la main pour déplacer le chariot).
- Maintenir le chariot à la position requise tout en retirant le levier de blocage et l'ensemble fer/contre-fer, puis resserrer les vis de blocage du chariot.
- Remonter.

7. REGLAGE DU RABOT POUR L'EMPLOI

7.1 Profondeur de coupe

Tenir la rabot comme illustré à la Fig. 11. Régler la profondeur du fer qui dépasse de la lumière en tournant la vis de réglage de profondeur (8) de telle sorte que le tranchant dépasse environ de l'épaisseur d'un cheveu.

7.2 Alignement

Regarder la semelle du rabot et déplacer le levier de gauchissement (10) comme illustré à la Fig. 12.

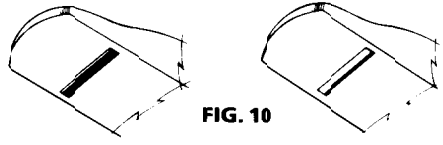


FIG. 10

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

DEUTSCH

5. EINSTELLEN DER HOBELEISENKLAPPE

Wiederholen Sie den in Abschnitt 3 erklärten Arbeitsvorgang in umgekehrter Reihenfolge.
Folgende Richtlinien sind bei der Einstellung der Distanz der Hobeleisenklappe (12) zur Schneidkante zu beachten: (Abb 9):
0,5mm bei Feinbearbeitung von Hartholz, bis zu 2,0mm bei allgemeinen Hobelarbeiten.

6. EINRICHTEN DES HOBELS

Die Breite der Maulöffnung (3) hängt vom jeweiligen Arbeitsbereich ab. Feine Kunsttischlerarbeiten werden mit schmaler Maulöffnung ausgeführt - allgemeine Hobelarbeiten mit breiter Maulöffnung. (Abb. 10).

- Messerklappe und Doppelhobeleisen abnehmen.
- Messerplattenschrauben lösen (17)
- Doppelhobeleiser und Messerklappe wieder ensetzen.
- Korrekte Schnittiefe einstellen (siehe Abschnitt 7)
- Mit einem Schraubendreher die Schraube zur Messerplatteneinstellung (18) (Froscheinstellung) betätigen, um die Messerplatte (2) (Frosch) nach vorne oder hinten zu verstellen. (Bei den Modellen H1203, H1204, H1205 wird der Frosch durch Handdruck verstellt.)
- Frosch in gewünschter Position halten, Messerklappe und Doppelhobeleiser abnehmen, dann die Messerplattenschrauben anziehen und den Hobel wieder zusammensetzen.

7. EINSTELLEN DES HOBELS

7.1 Schnittiefe

Halten Sie den Hobel in Augenhöhe, wie in (Abb. 11) dargestellt. Mit der Rändelmutter zur Feinjustierung stellen Sie die gewünschte Spanstärke ein.

7.2 Austrichten des Hobeleisens

Prüfen Sie, ob das Eisen parallel zur Sohle liegt. Wenn notwendig, korrigieren Sie dies mit Hilfe des Seiteneinstellhebels (10) (Abb. 12).

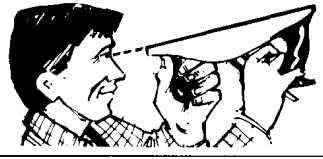
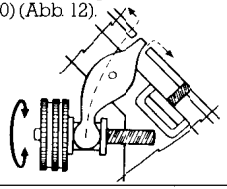


FIG. 11



ESPAÑOL

5. REGLAJEL DEL CONTRAHIERRO

Invertir el proceso descrito en la Sección 3.
Para determinar la distancia entre el contrahierro (12) y el filo (Fig. 9), aplicar las indicaciones siguientes:
0.5mm para trabajos de acabado delicado en madera dura hasta 2.0mm para trabajos generales.

6. PREPARACION DEL CEPILLO PARA EMPLEAR

El tamaño de la abertura de la boca (3) depende del uso que se hará del cepillo. Para los trabajos finos, se requiere una abertura de boca pequeña; para los trabajos generales, se requiere una abertura de boca más grande, tal como ha sido ajustada en la fábrica (Fig. 10).

- Sacar la cuña y el hierro doble.
- Aflojar los tornillos de sujeción del carro (17).
- Recolocar el hierro doble y la cuña.
- Ajustar el hierro a la profundidad correcta (Ver Sección 7)
- Usando in destornillador, girar el tornillo de reglaje del carro (18) para mover el carro (2) hacia delante o hacia atrás (En los modelos H1203, H1204, H1205, apretar con la mano para mover el carro.)
- Mantener el carro en la posición deseada mientras quitando la palanca de sujeción y el hierro doble, y apretar los tornillos del carro.
- Juntar de nuevo.

7. AJUSTE DEL CEPILLO PARA SU USO

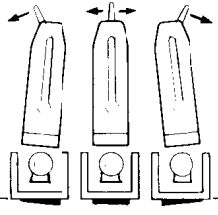
7.1 Profundidad de corte

Coger el cepillo como en la Fig. 11. Ajustar la profundidad del hierro que pasa por la boca girando la tuerca de reglaje de profundidad (3) de manera que el filo salga aproximadamente del grosor de un cabello

7.2 Ajuste lateral

Mirar la base del cepillo y mover la palanca de ajuste lateral (10) como en la Fig. 12.

FIG. 12



Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

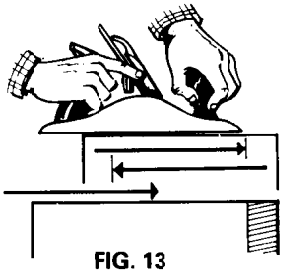


FIG. 13

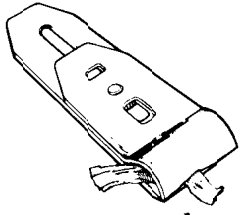
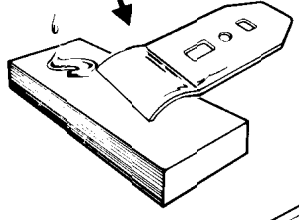


FIG. 14



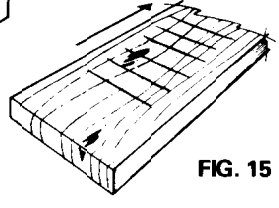


FIG. 15

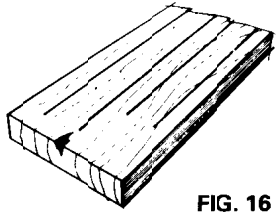


FIG. 16

ENGLISH

8. PROFESSIONAL TIPS AND MAINTENANCE

- To improve cutter performance, it is recommended that the procedure described in 4.1(C) is used to 'back-off' or polish the flat surface of the iron prior to honing.
- After removing the burr, 4.1(C) strop the edge with a piece of leather, or draw the edge through a piece of soft wood
- Keep the cutter very sharp
- Keep the plane base in line with work piece
- Use minimum shaving thickness
- Plane in same direction as the grain
- Work from edge to middle when planing end-grain (Fig. 13).
- Press at toe of plane at start of stroke and heel at end of stroke
- Rub candle wax on base of plane for freer movement
- Keep clean - remove resin build-up with solvent
- Keep bright parts oiled when not in use
- Do not clear shavings with a metallic object
- To protect cutter, lay plane on side when not in use
- Do not drop

9. PLANE PROBLEM SOLVING

9.1

PROBLEM: Mouth jams with shaving.
REMEDY: Too coarse a cut - reduce depth of cut. Poorly fitting cap iron results in shaving passing between cap iron and cutter, - re-grind cap iron edge on oil stone (Fig. 14)

9.2

PROBLEM: 'Chatter' marks on work surface (Fig 15).
REMEDY: Check frog clamping screws
Check lever cap pressure on cutter
Check seating of cutter on frog face

9.3

PROBLEM: 'Tram' lines or scoring marks on work surface (Fig. 16)
REMEDY: Corners of cutter too sharp - should be honed to a radius.
Cutter may be hollow on edge
Sharp projection on base may need to be filed off.
Cutter may be damaged - re-hone or re-grind
Lateral adjustment poorly set.

9.4

PROBLEM: Plane skids over surface.
REMEDY: Cutter may be dull and require re-honing/re-grinding
Clean base with solvent
Check depth of cut.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

FRANÇAIS

8. CONSEILS PROFESSIONNELS ET ENTRETIEN

- Pour améliorer la performance du fer, il est recommandé D'employer la procédure décrite au 4(C), pour enlever les bavures et polir le côté plat du fer avant l'affûtage.
- Après avoir enlevé les bavures, 4(C), passer le tranchant sur un affiloir de cuir ou sur un morceau de bois tendre.
- Veiller à ce que le fer soit toujours très affûté.
- La semelle du rabot doit être parallèle au travail exécuté.
- Les copeaux doivent être le plus fin possible.
- Raboter dans le sens du grain du bois.
- Travailler du bord au milieu de la pièce lorsque l'on rabote du bois de bout (Fig. 12A)
- Appuyer sur la poignée avant en début de course et sur la poignée arrière en fin de course
- Frotter la semelle du rabot avec de la paraffine pour faciliter le glissement.
- Le rabot doit être propre - Eliminer les résidus de résine avec du solvant.
- Les parties brillantes doivent être huilées lorsque le rabot n'est pas utilisé.
- Ne pas dégager les copeaux avec un objet métallique.
- Pour protéger le fer, poser le rabot sur le côté lorsqu'il n'est pas en service.
- Ne pas laisser tomber.

9. SOLUTIONS A DIFFERENTS PROBLEMES EVENTUELS

9.1

PROBLÈME: Les copeaux obstruent la lumière.

SOLUTION: Coupe trop grossière - Réduire la profondeur de coupe. Un mauvais positionnement du contrefer entraîne le passage des copeaux entre le fer et le contre-fer. Remeuler le tranchant du contre-fer sur une pierre à huile (Fig. 13).

9.2

PROBLÈME: Traces de 'broutage' sur la surface du travail (Fig. 14).

SOLUTION: Vérifier les vis de blocage du chariot.
Vérifier la pression du levier de blocage du bloc d'arrêt sur le fer.
Vérifier l'assise du fer sur la face du chariot.

9.3

PROBLÈME: Traces d'éraflures ou de rayures sur la surface du travail (Fig. 15).

SOLUTION: Angles du fer trop aigus - Lors de l'affûtage, les coins du fer doivent être légèrement arrondis.
Le fer est peut-être creux sur son bord.
Il peut y avoir une aspérité sur la semelle, qui devra être limée.
Le fer est peut-être endommagé - Ré-affûter et remeuler.
Réglage du gauchissement inadéquat.

9.4

PROBLÈME: Le rabot dérape sur la surface du travail.

SOLUTION: Le fer est peut-être émoussé et a besoin d'être reaffûté/ remeulé.
Nettoyer la semelle avec un solvant.
Vérifier la profondeur de coupe.

DEUTSCH

8. FACHLICHE HINWEISE UND INSTANDHALTUNG

- Das Hobeleisen bleibt länger scharf, wenn Sie vor dem Abziehen die Rückseite des Hobeleisens, wie in Abschnitt 4(C) geschildert, leicht anschleifen.
- Nach dem Entgraten, Abschnitt 4(C), die Schneidkante auf einem Stück Leder abstreifen oder durch ein weiches Stück Holz ziehen.
- Halten Sie das Hobeleisen möglichst scharf.
- Halten Sie den Hobel parallel zum Werkstück.
- Wählen Sie eine möglichst geringe Spanstärke.
- Hobeln Sie stets mit dem Verlauf der Maserung.
- Hobeln Sie die Stirnseite des Holzes nur von der Kante bis zur Mitte hin. Wenn Sie bis zum Ende des Werkstückes hobeln, splittert das Holz an dieser Außenkante.
- Drücken Sie am Beginn des Hobelschubes den vorderen, runden Knopf fester an; am Ende des Schubes hingegen den hinteren Handgriff.
- Mit ein wenig Paraffin auf der Hobelsohle gleitet der Hobel besser.
- Halten Sie den Hobel sauber - Harzrückstände mit Lösungsmittel entfernen.
- Haben Sie den Hobel nicht in Gebrauch, ölen Sie die blanken Teile leicht ein.
- Reinigen Sie den Hobel niemals mit Metallgegenständen.
- Bewahren Sie den Hobel stets auf der Seite liegend auf um eine Beschädigung des Hobeleisens zu vermeiden.
- Lassen Sie den Hobel nicht fallen.

9. PROBLEME, DIE AM HOBEL AUFTRETEN KÖNNEN UND DEREN LÖSUNG

9.1

PROBLEM: Maulöffnung verstopft beim Hobeln.

ABHILFE: Der Span ist zu grob, verringern Sie die Schnittiefe.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

Die Klappe auf dem eigentlichen Eisen ist locker deshalb können sich Späne zwischen Klappe und Eisen festsetzen. - Prüfen und gegebenenfalls festziehen.
Das Eisen ist stumpf geworden, - auf einem geeigneten Ölstein abziehen (Abb. 14)

9.2

PROBLEM: Der Hobel 'springt' auf der Oberfläche
ABHILFE: Prüfen Sie die Halteschrauben des Frosches.
Prüfen Sie den Anpressdruck des Klapperhebels auf das Eisen.
Prüfen Sie, ob das Eisen sauber auf dem Frosch geführt wird.

9.3

PROBLEM: Schleif- oder Kratzspuren auf der zu bearbeiter den Oberfläche (Abb. 16).
ABHILFE: Die Ecken des Eisens rechts und links sind genau rechtwinklig - bitte die Schneide leicht konvex schleifen.
Das Eisen kann schleif eingespannt sein, - prüfen und genau einstelen.
Die hobelsohle kann beschädigt sein, - falls nötig, Grat mit einer Feile glätten.
Das Hobeleisen ist beschädigt, - nachschärfen und abziehen.

9.4

PROBLEM: Der Hobel rutscht über die Oberfläche
ABHILFE: Das Hobeleisen ist stumpf geworden, - es muß neu geschliffen und abgezogen werden.
Reinigen Sie die Hobelsohle mit Verdünnung.
Prüfen Sie die Schnittiefe des Hobeleisens.

ESPAÑOL

8. CONSEJOS, PROFESIONALES Y MANTENIMIENTO

- Para mejorar la prestación del hierro, se recomienda emplear el procecimiento descrito en la Sección 4.1(C) para quitar las rebabas y pulir la superficie plana del hierro antes de afilar.
- Después de quitar las rebabas, Sección 4.1(C), pasar el filo por una pieza de cuero o por una pieza de madera.
- Mantener la hoja muy afilada.
- Mantener la base del cepillo en línea con la pieza que se trabaja.
- Las virutas tienen que ser lo más delgadas posible.
- Cepillar en la misma dirección de la veta.
- Al trabajar a contraveta cepillar del borde hasta el medio de la madera (Fig. 13).
- Apretar sobre la perilla al empezar el movimiento y sobre la empuñadura al acabar el movimiento.
- Frotar con cera la base del cepillo para facilitar el movimiento.
- Mantener limpio el cepillo - limpiar la resina con disolvente.
- Cuando no es utilizado, mantener engrasadas las partes brillantes.
- No quitar las virutas con objetos metálicos.
- Para proteger el hierro, poner el cepillo de lado cuando no se utilice.
- Que no se caiga.

9. PARA RESOLVER PROBLEMAS QUE SE PUEDEN PLANTEAR

9.1

PROBLEMA: Boca atascada con virutas.
SOLUCIÓN: Corte demasiado grueso - Reducir la profundidad de corte.
Una mala posición de contrahierro resulta en las virutas pasando entre el hierro y el contrahierro. Rectificar el filo del contrahierro sobre una piedra de aceite. (Fig. 14).

9.2

PROBLEMA: Marcas ondulades en la superficie trabajada. (Fig. 15).
SOLUCIÓN: Verificar los tornillos de sujeción del carro.
Verificar la presión de la palanca de sujeción de la cuña en el hierro.
Verificar el asentamiento del hierro en la cuña.

9.3

PROBLEMA: Arañzos o rayas en la superficie trabajada.
(Fig. 16).
SOLUCIÓN: Angulos del hierro demasiado agudos. Cuando se afila, se deben redondear las esquinas del hierro.
El hierro puede ser hueco en su extremo.
La base tiene algun saliente, tiene que ser limada.
El hierro puede estar damnificado - reafilar y rectificar.
Ajuste lateral inadecuado.

9.4

PROBLEMA: El cepillo patina sobre la superficie.
SOLUCIÓN: El hierro puede estar sin filo y requiere un reafilado y un rectificado.
Limpiar la base con disolvente.
Verificar la profundidad de corte.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tootrip.com

STANLEY®

BLOCK PLANES
PETITS RABOTS
BLOCK HOBEL
CEPILLOS CORTOS

1.

CAT. No.	PRODUCT No.	mm	ins	mm	ins
9½	G12-020	161	6⅜	41.5	1⅝
60½	G12-060	160	6¼	35	1⅜
220	G12-220	180.5	7⅛	41.5	1⅝
110	G12-116	180.5	7⅛	41.5	1⅝
102	G12-102	140	5½	33	1⁵⁄₁₆
H1247	G12-247	168	6⅝	41.5	1⅝

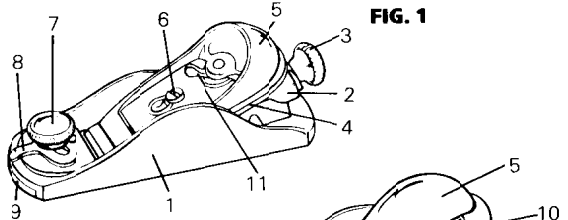


FIG. 1

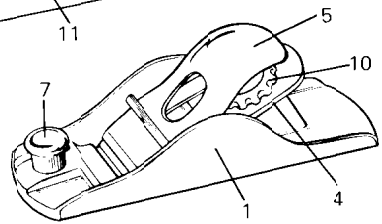


FIG. 2

ENGLISH

2. KNOW YOUR PLANE

The traditional use of a block plane is to trim end grain as the low angle blade gives efficient chisel-like chipping action. The cutter in a block plane is located bevel up, to facilitate this chisel action, highlighting a major functional difference with bench planes. It is designed for one-handed use, but on certain applications may be used two-handed.

Fully adjustable G12-020, G12-060. Semi adjustable G12-220. Manually adjustable G12-116, G12-102, G12-247.

2.1 The Essential Components of a Block Plane (Fig. 1/2).

1 Plane Base
2 Lateral Adjusting Lever
3 Depth Adjusting Screw
4 Cutter
5 Lever
6 Lever Screw
7 Front Knob
8 Eccentric Plate
9 Moving Mouth Plate
10 Clamping Wheel
11 Lever Cam

3. PREPARING THE CUTTER FOR HONING:

See Figures 1 and 2 for components

Release lever cam or clamping wheel (11/10) and remove lever assembly (5).

Remove cutter (4).

4. CUTTER SHARPENING

4.1 Honing the Cutter

The cutting edge is usually sharpened at right angles to the sides of the cutter.

For instructions on honing, follow the description in Section 4.1 in Bench Planes (pages 2/3).

4.2 Grinding the Cutter

For instructions on grinding, follow the descriptions in Section 4.2 in Bench Planes (page 3).

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

FRANÇAIS

2. APPRENEZ A CONNAITRE VOTRE RABOT

Un petit rabot est employé traditionnellement pour travailler le bois de bout car l'angle faible du fer permet une action identique à celle d'un ciseau à bois. Le fer d'un petit rabot est monté biseau en haut pour faciliter cette action de ciseau à bois, et constituant ainsi une différence fontionnelle majeure avec les rabots d'établi. Il est conçu pour être utilisé d'une seule main, mais pour certains types de travaux, on peut l'utiliser à deux mains.
Entièrement réglable G12-020, G12-060. Semi-réglable G12-220. Réglage manuel G12-116, G12-102, G12-247.

2.1 Principaux Composants d'un Petit Rabot (Fig. 1/2).

1 Semelle du rabot
2 Levier de gauchissement
3 Molette de réglage de profondeur
4 Fer
5 Bloc d'arrêt
6 Vis de blocage du bloc d'arrêt
7 Repose-doigt
8 Plaque de réglage
9 Plaque mobile de la lumière
10 Molette de positionnement
11 Levier de blocage du bloc d'arrêt

3. PREPARATION DU FER POUR L'AFFUTAGE (Fig. 2)

Dégager le levier de blocage du bloc d'arrêt ou la molette de positionnement (11/10) et retirer le block d'arrêt (5).
Enlever le fer (4).

4. AFFILAGE DU FER

4.1 Affûtage

Le tranchant est habituellement affûté à angle droit par rapport aux bords du fer.
Pour les instructions complètes concernant l'affûtage, suivre les recommendations de la Section 4.1 relative aux rabots d'établi (page 3).

4.2 Meulage

Pour les instructions de meulage, se référer à la Section 4.2 relative aux rabots d'établi (page 3).

DEUTSCH

2. LERNEN SIE IHREN HOBEL KENNEN

Traditionell werden Blockhobel für Fein- oder Putzarbeiten verwendet. Der flache Winkel unter dem das Hobeleisen, einem Stechbeitel gleich, geführt wird, bewirkt eine sehr glatte Oberfläche. Durch die Wirkelstellung des Hobeleisens sind die Blockhobel eher für feinere Arbeiten ausgelegt, während Bankhobel mehr für grobere Schrupparbeiten verwendet werden. Blockhobel sind in erster Linie für Einhandbedienung ausgelegt, in besonderen Fällen werden sie auch mit beiden Händen geführt.
Stufenlos einstellbar G12-020, G12-060. Stufenweise einstellbar G12-220. Hobeleisen von Hand einstellbar G12-116, G12-102, G12-247.

2.1 Die wesentlichen Bestandteile eines Blockhobels (Abb.1/2)

1 Hobelsohle
2 Seiteneinstellhebel
3 Tiefeneinstellung
4 Hobeleisen
5 Hebel
6 Messerklappen-Schraube
7 Andruckknopf
8 Maulverstellungshebel
9 Verstellbare Hobelschle zur Vergrößerung der Maulöffnung
10 Feststellrädchen
11 Mitnehmer-Hebel

3. VORBEREITUNG DES HOBELEISENS ZUM ABZIEHEN (Abb. 1/2)

Lösen Sie den Mitnehmer-Hebel oder das Feststellrädchen (11/10) und entfernen Sie den Montage-Hebel (5). Nehmen Sie das Hobeleisen (4) heraus.

4. SCHÄRFEN DES HOBELEISENS

4.1 Abziehen der Klinge

Normalerweise sind die Ecken an der Schneide des Hobeleisens rechtwinklig geschliffen.
Zum Abziehen folgen Sie bitte der Beschreibung in Sektion 4.1 für Bankhobel (Seite 4).

4.2 Schleifen der Hobelklinge

Folgen Sie bitte den Ausführungen in Sektion 4.2 für Bankhobel (Seite 4).

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

2. CONOZCA SU CEPILLO

El uso tradicional del cepillo corto es para trabajar la madera a contraveta; el pequeño ángulo del cepillo permite una acción idéntica a la de un formón. El hierro del cepillo está montado con el bisel arriba para facilitar esta acción de formón, dando pues una diferencia funcional mayor con los cepillos de banco. Está diseñado para usar con una sola mano, pero en algunos tipos de trabajo, puede usarse con las dos.

Totalmente ajustable G12-020, G12-060. Parcialmente ajustable G12-220. Ajuste manual G12-116, G12-102, G12-247.

2.1 Componentes esenciales del cepillo corto

1 Base del cepillo
2 Palanca de ajuste lateral
3 Tuerca de ajuste de profundidad
4 Hierro
5 Cuña
6 Tornillo de fijación de la cuña
7 Perilla
8 Lámina de reglaje
9 Lámina móvil de la boca
10 Tuerca de sujeción
11 Palanca de fijación de la cuña

3. PREPARACION DEL HIERRO PARA AFILADO (Fig. 1/2).

Soltar la palanca de fijación de la cuña o la tuerca de sujeción (11/10) y sacar la cuña (5).

Sacar el hierro (4).

4. AFILADO DEL HIERRO

4.1 Afilado

El filo es normalmente afilado a un ángulo de 90° con relación a los lados del hierro.

Para instrucciones completas de afilado, seguir las descritas en la Sección 4.1 relativa a los cepillos de banco (Página 5).

4.2 Rectificado

Para instrucciónes de rectificado, seguir las descritas en la Sección 4.2 relativa a los cepillos de banco (Página 5).

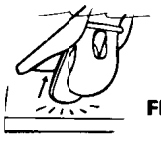


FIG. 5

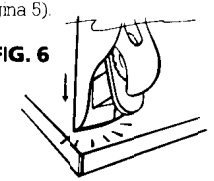


FIG. 6

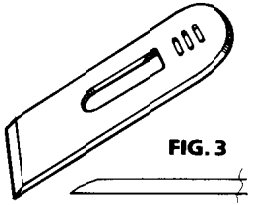


FIG. 3

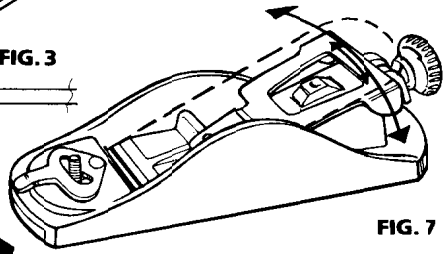


FIG. 7

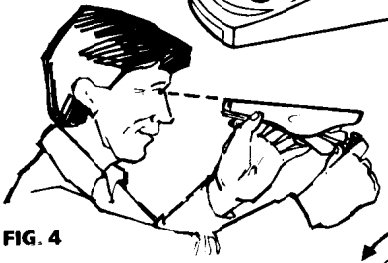
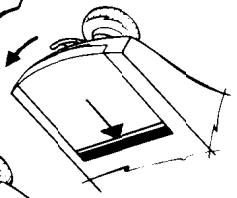


FIG. 4



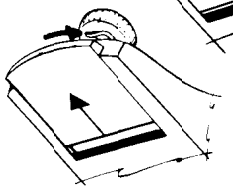


FIG. 8

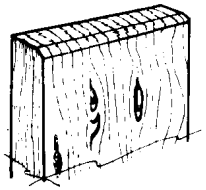


FIG. 9

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

ENGLISH

5. SETTING THE PLANE (Fig 3.)

Insert the cutter in plane with bevel up. Ensure cutter is properly located where adjustment mechanisms are provided. Replace lever and turn lever cam or clamping wheel to secure assembly. On adjustable block planes the lever is located on the lever screw (6) which may be adjusted to optimise the security of the cutter.

5.1 Adjusting Depth of Cut: - G12-060, G12-020, G12-220

Hold plane as in Fig. 4. Adjust the amount of cutter protruding through the mouth by turning the depth adjusting screw (3), so that the amount showing is approximately the thickness of a hair.

G12-116, G12-247,G12-102

After adjusting the cutter by hand and securing the lever in position, refined adjustment is achieved by a light tap on the end of the cutter to increase cut (Fig 5). To reduce cut, tap the heel of the base lightly on the bench (Fig. 6).

5.2 Alignment (Fig. 7) - Planes with Lateral Adjusting Lever

Having located the L.A. lever (2), follow the procedure detailed in Section 7.2 Bench Planes

Planes Without L.A. Lever

Alignment can be achieved by tapping the side of the cutter with a piece of wood. For correct positioning of the cutter, see Fig. 12 in Bench Planes section.

5.3 Mouth Adjustment (Fig. 8) - G12-060 and G12-020

The mouth is the daylight gap forward of the cutter, when cutter is correctly set. Slacken front knob, and move eccentric plate to left or right to close or open the mouth. In principle, the harder the timber, the smaller the mouth setting.

6. PROFESSIONAL TIPS AND MAINTENANCE

See section 8 in Bench Planes Section.

7. RECOMMENDED APPLICATIONS

- All end grain applications
- Trimming the edge of panelling such as plywood, hardboard and blockboard
- The G12-060 (low angle 13½° cutter) is most suited to deal with paning operations on man-made materials
- Planing chamfers on edges (Fig. 9)
- Trimming and fitting mouldings
- One handed and limited access applications.

FRANÇAIS

5. REGLAGE DU RABOT (Fig. 3)

Insérer le fer dans le rabot, biseau en haut. Si le rabot comporte des mécanismes de réglage, veiller à ce que le fer soit bien positionné. Replacer le bloc d'arrêt et tourner le levier de blocage du bloc d'arrêt ou la molette de positionnement pour maintenir l'ensemble en place. Sur les petits rabots réglables, le bloc d'arrêt est situé sur la vis de blocage de ce dernier, qui peut être réglée pour assurer un maintien optimal du fer.

5.1 Réglage de la profondeur de coupe - G12-060, G12-020,G12-220

Tenir le rabot comme illustré à la Fig. 4. Pour régler l'épaisseur de coupe, tourner la molette de réglage de profondeur (3) jusqu'à ce que le tranchant dépasse environ de l'épaisseur d'un cheveu.

G12-116, G12-102, G12-247

Après avoir réglé le fer à la main et remis le bloc d'arrêt en place, on obtient un réglage plus précis en tapant légèrement l'extrémité du fer pour augmenter la profondeur de coupe (Fig. 5). Pour réduire la profondeur de coupe, il suffit de taper légèrement le talon de la semelle sur l'établi (Fig. 6).

5.2 Gauchissement (Fig. 7) - Rabots avec levier de gauchissement

Après avoir localisé le levier de gauchissement, suivre la procédure détaillée à la Section 7.2 relative aux rabots d'établi.

Rabots sans levier de gauchissement

Le gauchissement s'obtient en tapotant le côté du fer avec un morceau de bois. Pour positionner correctement le fer, se référer à la Fig. 12 de la Section relative aux rabots d'établi.

5.3 Réglage de la lumière (Fig. 8) - G12-060 et G12-020 uniquement

La lumière est l'interstice qui se trouve à l'avant du fer lorsque le fer est correctement réglé. Desserrer le repose-doigt et faire pivoter la plaque de réglage vers la gauche ou vers la droite pour fermer ou ouvrir la lumière. En principe, plus le bois est dur, plus la lumière est réduite.

6. CONSEILS PROFESSIONNELS ET ENTRETIEN

Se référer à la Section 8 relative aux rabots d'établi.

7. UTILISATIONS CONSEILLEES

- Tous travaux sur bois de bout
- Lissage des bords de panneaux de contreplaqué, de fibres ou agglomérés
- Le G12-060 (fer à faible angle de 13½°) est particulièrement adapté aux travaux de rabotage sur des matériaux de synthèse
- Rabotage de chanfrein sur des bords (Fig. 9)
- Préparation et façonnage de moulures (Fig. 10)
- Utilisation d'une seule main et dans les endroits d'accès difficile.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

DEUTSCH

5. EINSTELLEN DES HOBELS (Abb. 3)

Setzen Sie das Hobeleisen mit der Schräge nach oben in den Hobel ein. Vergewissern Sie sich, daß das Messer exakt sitzt, bevor Sie den Feststellvorgang beginnen. Entfernen Sie den oberen Feststellhebel und drehen Sie das Feststellrädchen bzw. den Mitnehmerhebel so, daß es einrastet. Bei verstellbaren Blockhobeln ist der Verstellhebel über der Verstellschraube angebracht. Sie kann so verstellt werden, daß eine bestmögliche Messerführung erreicht wird.

5.1 Schnittiefeneinstellung der Hobel - G12-060, G12-020, G12-220

Halten Sie den Hobel wie in Abb. 4 gezeigt. Fixieren Sie das Hobeleisen so, daß es aus dem Hobelmaul gleichmäßig etwa 3/10mm herausragt.

Schnittiefeneinstellung der Hobel - G12-116, G12-102, G12-247

Nach Einstellen des Messers von Hand und leichtem Spannen des Feststellhebels, klopfen Sie vorsichtig hinten auf das Hobeleisen, bis es gleichmäßig ca.3/10-4/10mm aus der Hobelsohle herausragt (Abb. 5). Zum Lösen lockern Sie den Feststellhebel und klopfen vorsichtig auf die Hobelsohle (Abb. 6). Das Eisen löst sich dann

5.2 Seitliches Austrichten (Abb. 7) - Hobel mit Seiteneinstellhebel

Nach Einsetzen des Seiteneinstellhebels (2), folgen Sie bitte den Anweisungen in Sektion 7.2 für Bankhobel.

Hobel ohne Seiteneinstellhebel

Eine genaue Einstellung wird erreicht, indem man mit einem Holzstückchen rechts oder links leicht auf das Hobelmesser schlägt. In welcher Position das Hobelmesser am besten arbeitet, sehen Sie in Abb. 12 für Bankhobel.

5.3 Mauleinstellung (Abb. 8) - nur für Hobel No. G12-060 und G12-020

Wenn das Hobeleisen genau eingestellt ist, ist die Mauöffnung nur gerade so groß, daß die Späne abgeführt werden können. Lösen Sie den vorderen Halteknopf und verstellen Sie den Einstellhebel nach links oder rechts, so daß das Maul sich entweder schließt oder öffnet. Als Grundregel gilt: Je härter das zu bearbeitende Material, desto kleiner die Mauöffnung.

6. PROFI-TIPS UND PFLEGE

Bitte beachten Sie Sektion 8 für Bankhobel.

7. EMPFOHLENE EINSATZMÖGLICHKEITEN

- Alle Putz- und Feinarbeiten
- Bearbeitung von Paneeler, Stirnholz, Hart- und Weichholz
- Der Hobel G12-060 (Schnittwinkel 13½°) eignet sich besonders zur Bearbeitung von Kunststoffen
- Zum Brechen von Kanten (Abb. 9)
- Austrichten und Einpassen im Modellbau
- Durch Einhandbedienung auch an schlecht zugänglichen Stellen gute Einsatzmöglichkeiten.

ESPAÑOL

5. AJUSTE DEL CEPILLO (Fig. 3)

Insertar el hierro en el cepillo, con el bise. arriba. Si el cepilo tiene mecanismos de reglaje, asegurarse que el hierro está alojado correctamente. Colocar la cuña y girar la palance de fijación de la cuña o de la tuerca de sujeción para asegurar el ensamblaje. En los cepillos cortos ajustables, la cuña se encuentra sobre el tornillo de fijación de ésta, el cual puede ajustarse para la óptima seguridad del hierro.

5.1 Ajuste de profundidad de corte - G12-060, G12-020, G12-220

Coger el cepillo como indicado en la Fig. 4. Par ajustar la profundidad de corte, girar la tuerca de ajuste de profundidad (3) de manera que el filo del hierro salga aproximadamente del grosor de un cabello.

G12-116, G12-102, G12-247

Después de ajustar el hierro con la mano y asegurar la cuña en posición, un ajuste más preciso es conseguido dando un suave golpe en el extremo del hierro par aumentar la profundidad de corte (Fig. 5). Para reducir la profundidad de corte, basta dar un pequeño golpe en la talonera de la base sobre el banco (Fig. 6).

5.2 Ajuste lateral (Fig. 7) - Cepillos con palanca de ajuste lateral

Después de haber localizado la palanca de ajuste lateral, seguir el procedimiento detallado en la Sección 7.2 relativa a los cepillos de banco.

Cepillos sin palanca de ajuste lateral

El ajuste lateral puede ejecutarse golpeando ligeramente el lado del hierro con una pieza de madera. Para posicionar correctamente el hierro, ver Fig. 12 de la Sección relativa a los cepillos de banco.

5.3 Ajuste de la boca (Fig. 8) - Sólo G12-060 y G12-020

La boca es la pequeña brecha de luz que se encuentra delante del hierro cuando éste está correctamente ajustado. Aflojar la perilla y mover la lámina de reglaje a izquierda o derecha para cerrar o abrir la boca.
En principo, más dura la madera, más pequeña la boca.

6. CONSEJOS PROFESIONALES Y MANTENIMIENTO

Ver Sección 8 relativa a los cepillos de banco.

7. APLICACIONES ACONSEJADAS

- Todos trabajos en finales de veta.
- Acabados de cordes de paneles contrachapados, de fibra o aglomerados.
- El G12-060 (hierro con ángulo pequeño de 13½°) es el más adecuado para trabajos de cepillado de maderas prefabricadas.
- Cepillado de redondeados (Fig. 9)
- Acabado y acaptación de molduras. (Fig. 10).
- Uso con una sola mano y en lugares de difícil aceso.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com

STANLEY

Stanley Tools, The Stanley Works, Woodside, Sheffield S3 9PD, England.

Stanley, Z.I. Trepillot - BP. 1579 - 25009 Besançon Cedex, France.

Stanley Germany Inc. Postfach 100 970, 5620 Velbert 1.

Stanley Tools Spa. Via Trieste, 1-22060 Figino Serenza (Co), Italy.

Stanley Works (Nederland) B.V. Sand-Ambachtstraat 95, 2691 BM's-Gravenzande.

Stanley Svenska AB, Datavägen 31, Box 1054, 43600 Askim.

Stanley, Z.I. Trepillot - BP. 1579 - 25009 Besançon Cedex, Francia.

Stanley Tools, 600 Myrtle Street, New Britain, CT. 06050. U.S.A.

Printed by Fourkolor Print Ltd., Leeds, England.

Converted to PDF by Stan Faullin - http://www.tooltrip.com